

## ⑫ 実用新案公報(Y2)

昭61-33972

⑥ Int.Cl.<sup>4</sup>A 63 B 53/04  
53/02

識別記号

庁内整理番号

7339-2C  
7339-2C

⑭ 公告 昭和61年(1986)10月3日

(全4頁)

⑮ 考案の名称 ゴルフクラブヘッド

⑰ 実 願 昭57-81966

⑱ 公 開 昭58-185251

⑲ 出 願 昭57(1982)6月2日

⑳ 昭58(1983)12月9日

㉑ 考 案 者 本 宮 鉄 夫 燕市大字東太田1845番地 株式会社遠藤製作所内

㉒ 出 願 人 株式会社遠藤製作所 燕市大字東太田1845番地

㉓ 代 理 人 弁理士 牛 木 護

審 査 官 砂 川 克

㉔ 参 考 文 献 実開 昭58-145663(JP, U) 特公 昭39-21878(JP, B1)

## 1

## ㉕ 実用新案登録請求の範囲

- (1) 所定形状のゴルフクラブヘッドをフェース面  
殻部、上面殻部、及びソール殻部並びに側周殻  
部を有する中空体に3分割し、これらをシャフ  
トと共に一体に接合することを特徴とするゴル  
フクラブヘッド。
- (2) 前記シャフトの下端がソール殻部に固着す  
ることを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1  
項記載のゴルフクラブヘッド。

## 考案の詳細な説明

## 〔産業上の利用分野〕

この考案は、クラブヘッドを部分化して製作  
し、これらを固着して一体化したゴルフクラブ  
ヘッドに関する。

## 〔従来技術とその問題点〕

近年従来のウッドクラブに替わりより遠く、か  
つ正確に打つことのできるスチール製クラブヘ  
ッドが知られている。

この種のものは、ワックス型を用いて製作する  
ロストワックス法によつて製作されているが、製  
作コストが比較的高価であると共に、製品の厚み  
にばらつき或いはピンホールラックが生ずると云  
う問題点が指摘される。

このような問題点を解決する一手段として、特  
公昭39-21879号公報のゴルフ用アイアンクラブ  
ヘッドの製造法が公知である。このゴルフクラブ  
ヘッドはフェース面を開放させて板材でソール・  
ネックを有する中空殻を形成し、フェイス板を中

## 2

空殻のフェイス面に取付けるものである。

しかしながら、このようなゴルフクラブヘッド  
ではプレスにより中空殻を形成する為に中空殻の  
上面、ソール等をほぼ同じ肉厚にしなければなら  
なく、その結果ゴルフクラブヘッドの重要な要素  
である重心を自在に調節できなくなる欠点を生ず  
る。この為ゴルフクラブヘッドが画一的となり各  
プレイヤーに適する重心を有するゴルフクラブ  
ヘッドを製作できない欠点がある。

## 10〔考案の目的〕

この考案はクラブヘッドを部分化して製作し、  
これらを固着して一体化するゴルフクラブヘッド  
において、重心の調節機能を有することを目的と  
する。

## 15〔考案の概要〕

この考案は所定形状のゴルフクラブヘッドをフ  
ェース面殻部、上面殻部、及びソール殻部並びに  
側周殻部を有する中空体に3分割し、これらをシ  
ャフトと共に一体に接合するものである。

## 20〔考案の実施例〕

第1、2図は、この考案の第1実施例を示して  
おり、1はフェース面殻部、2は上面殻部、3は  
前記フェース面殻部1及び上面殻部2を欠いたソ  
ール殻部3aと側面殻部3bを有する中空体であ  
り、これらは金属製、望ましくはステンレスであ  
つてプレスによつて形成されており、アルゴン溶  
接等で中空に一体化されている。

2aはシャフト4の基端4aを挿入するための

3

4

上面殻部2の後端に形成した半円状切欠部、3cは前記と同様な中空体3の後側上部に形成した半円状部であり、この切欠部2a、半円状部3cによつてシャフト取付部が形成される。シャフト4の基端4aの下端4bは、中空体3のソール殻部3aに溶着されると共に、上端は前記半円状切欠部2a、半円状部3cに溶着されている。

5は適所に注入口を設けて充満した発泡ウレタン、ゴム等の弾性体であり、6は溶接箇所を示している。

第3図は、第2実施例を示しており、フェース面殻部1に補強杆1aを横設し、該補強杆1aを中空体3に溶着した後一体にシャフト4の基端部4aと共に溶着して成るものである。

以上のように、前記実施例ではゴルフクラブヘッドを3つに分割、部分化してこれを溶着して一体化して成るので、従来のロストワックスによるものに比較し、製作が簡単に出来る。この為安価に金属製ゴルフクラブを製作することが出来、又各部分をプレスによつて製作し、それをシャフト4と共に溶着して一体化して成るものである為、各部は所定の厚みをプレスによつて正確に有する精度の高い高品質なゴルフクラブを提供することが可能である。

さらにゴルフクラブヘッドの分割をフェース面殻部1、上面殻部2及び中空体3とすることにより、各部分を異なる厚みにすることが可能である。この為フェース面殻部1を他所よりやや厚くしたり、或いは中空体3の厚みを上面殻部2より厚くでき、その結果ゴルフクラブヘッドの重心を所望箇所に設定でき、プレイヤーの好み、技量に合ったゴルフクラブヘッドを提供できる。しか

もシャフト4の基端部4a下端4bをソール殻部3aに溶接で裏付すると共に、基端部4a上部を半円状切欠部2a、半円状部3c部分に溶着するため、溶着箇所が2ヶ所となり、シャフトの取付が堅牢になると共に、下端4bの取付箇所を調節することによつて、シャフト4の傾斜角度を容易に所望角度とすることが出来る。又中空体3にフェース面殻部1の縁部を溶接した後、シャフト4の基端部4aと共に上面殻部2を溶接によつて一体化するものであり、製作コストがとて安価にて製作出来る。

さらに第2実施例のように補強杆1aを設けたり、又螺子等のバランスウェイトを適所に設けてバランスの良いゴルフクラブを提供することも出来る。

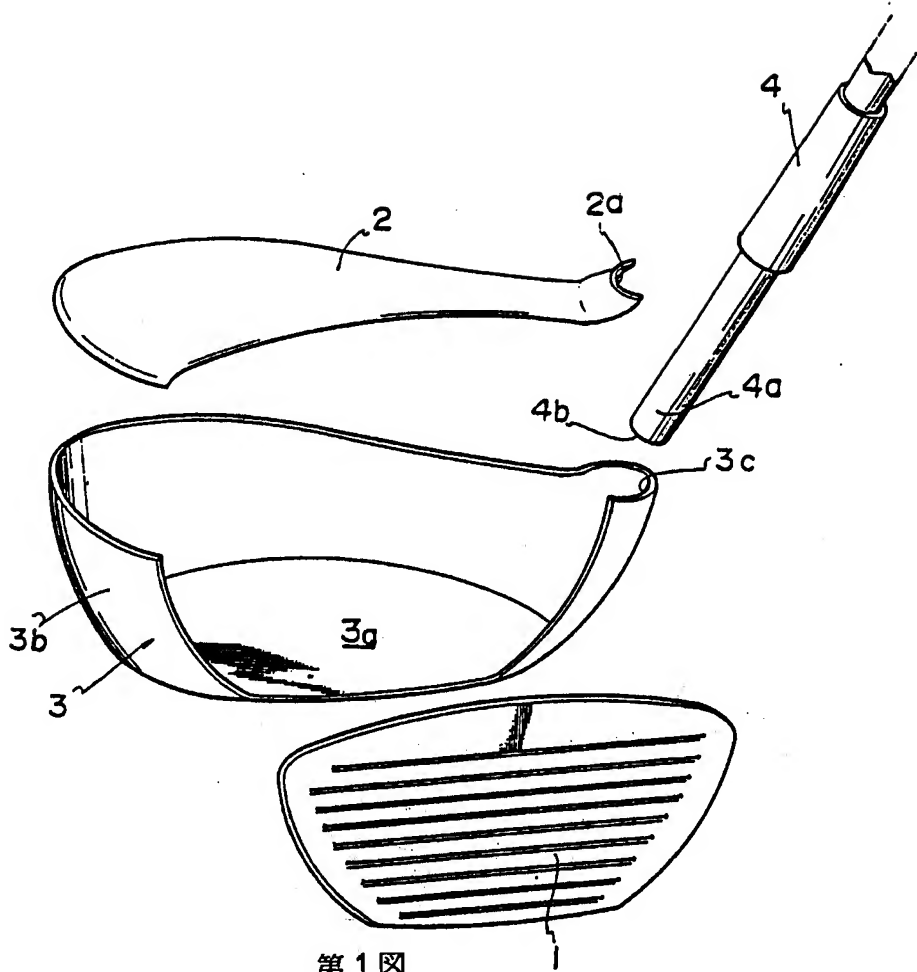
〔考案の効果〕

この考案は所定形状のゴルフクラブヘッドをフェース面殻部、上面殻部、及びソール殻部並びに側周殻部を有する中空体に3分割し、これらをシャフトと共に一体に接合するものであり、従来技術に比較して、ゴルフクラブヘッドの重心位置を自在に調節でき、各プレイヤーに合った優れたゴルフクラブヘッドを提供できる。

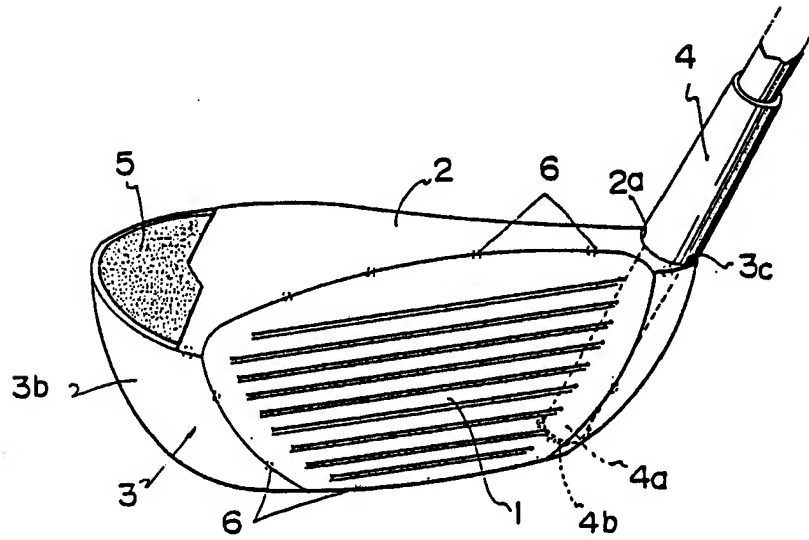
図面の簡単な説明

図面はこの考案の実施例を示しており、第1図は第1実施例の分解状態を示す斜面図、第2図は第1実施例の一部切欠斜面図、第3図は第2実施例の分解状態を示す斜面図である。

1……フェース面殻部、1a……補強杆、2……上面殻部、3……中空体、3a……ソール殻部、3b……側周殻部、4……シャフト、4a……基端部、5……弾性体、6……溶接部分。



第1図



第2図

第 3 図

